



Europäisches Patentamt
European Patent Office
Office européen des brevets



Veröffentlichungsnummer: **0 648 484 A1**

12

EUROPÄISCHE PATENTANMELDUNG

21 Anmeldenummer: 94115245.6

51 Int. Cl.⁶: **A61K 6/083**, C08K 9/02,
C09C 1/28, C09C 3/06,
C03C 17/00

22 Anmeldetag: 28.09.94

30 Priorität: 07.10.93 DE 4334211

43 Veröffentlichungstag der Anmeldung:
19.04.95 Patentblatt 95/16

84 Benannte Vertragsstaaten:
CH DE FR LI

71 Anmelder: Heraeus Kulzer GmbH
Heraeusstr. 12 - 14
D-63450 Hanau (DE)

72 Erfinder: Hengchang, Xu, Prof., Dental
Hospital
Medical University Weigongcun
Hai Dian District,
Beijing (CH)
Erfinder: Nagel, Joachim
Ober-Erlenbacher Strasse 16 a
D-61381 Friedrichsdorf (DE)

74 Vertreter: Kühn, Hans-Christian
Heraeus Holding GmbH,
Stabsstelle Schutzrechte,
Heraeusstrasse 12-14
D-63450 Hanau (DE)

54 Mit Retentionen versehener anorganischer Füllstoff, Verfahren zu seiner Herstellung und seine Verwendung.

57 Es wird ein feinteiliger anorganischer Füllstoff beschrieben, dessen einzelne Teilchen aus einem Makrofüllstoff-Teilchen aus Glas und das Makrofüllstoff-Teilchen teilweise bedeckenden und durch Sintern fest mit ihm verbundenen Mikrofüllstoff-Teilchen aus Glas oder Keramik bestehen. Mit dem Füllstoff verstärkte Kunststoff-Materialien zeichnen sich durch eine verbesserte Abrasionsfestigkeit aus.

EP 0 648 484 A1

Die Erfindung betrifft einen feinteiligen anorganischen Füllstoff, ein Verfahren zu seiner Herstellung und seine Verwendung in Kunststoffmaterialien. Der Füllstoff wird bevorzugt in Dentalmaterialien und Überzugsmaterial auf Kunststoff-Basis eingesetzt.

Auf dem Gebiet der durch Polymerisation aushärtenden Zahnfüllungsmaterialien bedeutete es einen großen Fortschritt, als Rafael L. Bowen anstelle des bis dahin darin verwendeten Methylmethacrylats langkettige monomere Dimethacrylate - Reaktionsprodukte des Bisphenol A und seiner Derivate mit Glycidylmethacrylat, besonders das sogenannte Bis-GMA, - und zur Verstärkung der Kunststoff-Matrix feines Quarzglas-Pulver einführte (US 3 066 112 A).

Ein weiteres Beispiel für ein Dentalmaterial, das neben organischen Monomeren einen feinteiligen anorganischen Füllstoff enthält, wird in US 3 539 533 A beschrieben. Das polymerisierbare Bindemittel ist dabei eine Mischung aus Bis-GMA, Bisphenol A-dimethacrylat, verdünnendem Monomer, besonders Triethylenglykoldimethacrylat, und gegebenenfalls Methacrylsäure in geringer Menge, das zusammen mit etwa 65 - 75 Gewichts-% des anorganischen Füllstoffs, zum Beispiel Siliciumdioxid, Glas, Aluminiumoxid oder Quarz, verwendet wird. Der anorganische Füllstoff kann eine Teilchengröße von etwa 2 - 85 Mikrometer besitzen; zur Verbesserung des Verbundes Kunststoff/Füllstoff wird er mit einem Silan, zum Beispiel 3-Methacryloyloxypropyltrimethoxysilan, vorbehandelt.

Aus anorganische Füllstoffe der unterschiedlichsten chemischen Zusammensetzung - meist aus Glas, Keramik oder Glaskeramik und zur Verbesserung der Füllstoff/Kunststoff-Haftung mit einem Silanisierungsmittel behandelt - enthaltenden Dentalmaterialien (Composites) lassen sich Zahnfüllungen, Kronen, künstliche Zähne und dergleichen mit guten mechanischen Festigkeitseigenschaften herstellen.

Der Einsatz mikrofeiner anorganischer Füllstoffe mit mittleren Teilchengrößen von 0,01 - 0,4 Mikrometer führte dann zu auch in ästhetischer Hinsicht verbesserten dentalen Kunststoff-Produkten mit Hochglanzpolierbarkeit und der Transparenz natürlicher Zähne ähnlicher Transparenz (DE 24 03 211 C3).

Einen weiteren Schritt in der Entwicklung von Dentalmaterialien auf Kunststoff-Basis stellen die sogenannten Hybrid-Materialien dar, die sowohl mikrofeine Füllstoffe als auch konventionelle Füllstoffe (Makrofüllstoffe) enthalten. Ein solches Dentalmaterial ist zum Beispiel aus DE 24 05 578 C3 bekannt. Es enthält 30 - 80 Gewichts-% einer Mischung aus durch Flammhydrolyse hergestellter amorpher Kieselsäure (pyrogenes Siliciumdioxid) mit einer maximalen Teilchengröße von 0,07 Mikrometer und feinteiligem Glas, bevorzugt Borsilicatglas, Barium- oder Lanthanoxid enthaltendes Glas oder Lithiumaluminiumsilicatglas, mit einer Teilchengröße bis zu 5 Mikrometer.

Das in DE 34 03 040 C2 beschriebene dentale Füllungsmaterial enthält 60 - 90 Gewichts-% eines Füllstoff-Gemisches aus 5 - 20 Gewichts-% eines röntgenopaken Füllstoffs mit einer Korngrößenverteilung zwischen 0,5 und 40 Mikrometer, 20 - 35 Gewichts-% eines röntgenopaken Füllstoffs mit einer Korngrößenverteilung zwischen 0,2 und 15 Mikrometer und 45 - 75 Gewichts-% eines Siliciumdioxid-Mikrofüllstoffs mit einer Korngrößenverteilung zwischen 5 und 150 Nanometer.

Ein weiteres Beispiel für ein Hybrid-Material ist die in EP 382 033 A2 beschriebene Dentalmasse, die neben polymerisierbaren Acrylaten oder Methacrylaten und einem Katalysator für die Photopolymerisation (Photoaktivator) 5 - 80 Gewichts-% eines silanisierten Glases oder einer silanisierten Glaskeramik mit einer mittleren Teilchengröße zwischen 0,1 und 10 Mikrometer und 2 - 10 Gewichts-% eines oberflächenbehandelten Mikrofüllers enthält. Die zur Verstärkung von Dentalmaterialien auf Kunststoff-Basis eingesetzten anorganischen Füllstoffe besitzen meist eine mit einem Silan, zum Beispiel 3-Methacryloyloxypropyltrimethoxysilan, behandelte Oberfläche, die die Verträglichkeit mit den organischen Bestandteilen verbessert (DE 34 03 040 C2) und eine chemische Haftung zwischen dem Füllstoff und der Kunststoff-Matrix bewirkt. Eine weitere Verbesserung des Füllstoff/Kunststoff-Verbundes kann erreicht werden, wenn zusätzlich zu der chemischen Haftung die Möglichkeit einer physikalischen Haftung besteht. Eine physikalische Haftung läßt sich beispielsweise nach einem Vorschlag in US 4 215 033 A durch die Verwendung eines durch Ätzen eines Zweiphasen-Glases erhaltenen semiporösen Füllstoffs schaffen.

Wirken abrasive Kräfte auf Erzeugnisse aus mit feinteiligen anorganischen Füllstoffen verstärkten Kunststoffen ein, so wird zunächst - ohne eine Beschädigung der Füllstoff-Teilchen selbst - die weichere Kunststoff-Matrix von der Oberfläche her abgetragen. Bei fortschreitender Abrasion der Kunststoff-Matrix verlieren die an der Oberfläche befindlichen Füllstoff-Teilchen den Halt in der Kunststoff-Matrix und brechen heraus. So kann zum Beispiel bei aus Composites gelegten Zahnfüllungen der durch Abrasion beim Kauen und Zähneputzen verursachte Abbau so groß sein, daß die Zahnfüllungen vorzeitig erneuert werden müssen.

Der Erfindung liegt daher die Aufgabe zugrunde, einen feinteiligen anorganischen Füllstoff für Kunststoffe zu finden, der bei abrasiver Beanspruchung der damit gefüllten Kunststoffe länger in der Kunststoffmatrix-Oberfläche verbleibt. Die Füllstoff-Teilchen sollen sich - im Sinne einer gleichmäßigen Silanisierung - gut silanisieren lassen und gut von der Kunststoff-Matrix beziehungsweise den diese bildenden Monomeren

benetzt werden. Die Aufgabe umfaßt auch ein Verfahren zur Herstellung des anorganischen Füllstoffs. Der Füllstoff soll für den Einsatz in polymerisierbaren Dentalmaterialien und zur Verstärkung von Kunststoff-Materialien geeignet sein.

Der die Lösung der Aufgabe darstellende feinteilige Füllstoff ist erfindungsgemäß dadurch gekennzeichnet, daß er ein Verbundfüllstoff aus Makrofüllstoff-Teilchen und Mikrofüllstoff-Teilchen ist und jedes Verbundfüllstoff-Teilchen aus einem Makrofüllstoff-Teilchen aus Glas und einer das Makrofüllstoff-Teilchen teilweise bedeckenden und durch Sintern fest mit ihm verbundenen Anzahl von Mikrofüllstoff-Teilchen aus Glas oder Keramik besteht.

Besonders bewährt hat sich der Verbundfüllstoff, wenn er eine mittlere Teilchengröße von 0,3 - 12,0 Mikrometer, der Makrofüllstoff eine mittlere Teilchengröße von 0,2 - 10,0 Mikrometer, vorzugsweise 0,2 - 2,0 Mikrometer, und der Mikrofüllstoff eine mittlere Teilchengröße von 0,01 - 1,5 Mikrometer, vorzugsweise 0,01 - 0,3 Mikrometer, aufweist.

Das Gewichtsverhältnis von Makrofüllstoff- zu Mikrofüllstoff-Teilchen in dem Verbundfüllstoff liegt vorzugsweise bei 1 : 1 - 12; das Verhältnis der Durchmesser von Makrofüllstoff- zu Mikrofüllstoff-Teilchen beträgt 5 - 20 : 1.

Die Oberfläche der erfindungsgemäßen Verbundfüllstoff-Teilchen zeichnet sich durch eine retentionsreiche Mikrostruktur aus, gebildet durch die in charakteristischer Anordnung auf den Makrofüllstoff-Teilchen befindlichen Mikrofüllstoff-Teilchen. Die Verbundfüllstoff-Teilchen lassen sich gleichmäßig silanisieren und beim Vermischen mit Monomeren gut benetzen.

Aufgrund der retentionsreichen Mikrostruktur bleiben die Teilchen des Verbundfüllstoffs selbst dann noch in der Kunststoff-Matrix verankert, wenn sie zu zwei Dritteln ihres Volumens aus der Matrix herausragen.

Das hinsichtlich der Mikrostruktur der Verbundfüllstoff-Teilchen und ihrer Verankerung in der Kunststoff-Matrix Gesagte wird durch die Zeichnung mit den Figuren 1, 2 und 3 veranschaulicht.

Die Figur 1 zeigt in schematischer Darstellung ein Verbundfüllstoff-Teilchen aus dem den Kern bildenden Makrofüllstoff-Teilchen 1 und den damit verbundenen Mikrofüllstoff-Teilchen 2.

Die Figuren 2 (a - e) und 3 (a - e) geben in schematischer Darstellung das Verhalten von Teilchen eines bekannten Füllstoffs 1 und von Teilchen des erfindungsgemäßen Verbundfüllstoffs 2 in der Kunststoff-Matrix 3 bei fortschreitendem Abbau der Kunststoff-Matrix infolge Abrasion wieder.

Die den erfindungsgemäßen Verbundfüllstoff bildenden Materialien müssen unlöslich und - wenn der Verbundfüllstoff für dentale Zwecke verwendet werden soll - bioverträglich sein. Die Makrofüllstoff-Teilchen bestehen vorzugsweise aus Borosilicat-Glas oder Aluminosilicat-Glas, wie Bariumborosilicat- oder Lithium- und Bariumaluminosilicat-Glas. Die Mikrofüllstoff-Teilchen bestehen ebenfalls aus Glas oder aus einer Keramik. Als Keramik eignet sich das Nitrid, Carbid oder Oxid eines der Elemente Silicium, Zirkonium, Aluminium oder Titan; besonders bewährt haben sich SiO_2 , ZrO_2 , Al_2O_3 und TiO_2 .

In einer bevorzugten Ausführungsform besitzen die Makrofüllstoff-Teilchen einen niedrigeren Schmelzpunkt als die Mikrofüllstoff-Teilchen. Besonders bewährt hat es sich, Makrofüllstoff- und Mikrofüllstoff-Teilchen so auszuwählen, daß sich ihre Schmelzpunkte um mindestens 40 °C unterscheiden.

Damit ergibt sich als weitere Lösung der Aufgabe ein Verfahren zur Herstellung des erfindungsgemäßen Verbundfüllstoffs, das dadurch gekennzeichnet ist, daß eine innige Mischung aus Makrofüllstoff-Teilchen und Mikrofüllstoff-Teilchen hergestellt, die Mischung gesintert und das Sinterprodukt nach Zugabe einer Flüssigkeit einer Ultraschallbehandlung unterworfen wird und daß die Makrofüllstoff-Teilchen einen niedrigeren Schmelzpunkt als die Mikrofüllstoff-Teilchen aufweisen.

Gegebenenfalls kann das Sinterprodukt vor der Ultraschallbehandlung gemahlen werden.

Bevorzugt erfolgt das Verfahren mit Makrofüllstoff-Teilchen und Mikrofüllstoff-Teilchen, deren Schmelzpunkte sich um mindestens 40 °C unterscheiden.

Besonders bewährt hat es sich, Makrofüllstoff-Teilchen mit einer mittleren Teilchengröße von 0,2 - 10,0 Mikrometer, vorzugsweise 0,2 - 2,0 Mikrometer, und Mikrofüllstoff-Teilchen mit einer mittleren Teilchengröße von 0,01 - 1,5 Mikrometer, vorzugsweise 0,01 - 0,3 Mikrometer, und Makrofüllstoff-Teilchen und Mikrofüllstoff-Teilchen im Gewichtsverhältnis von 1 : 1 - 12 einzusetzen.

Hinsichtlich ihrer Größe werden Makrofüllstoff- und Mikrofüllstoff-Teilchen so ausgewählt, daß das Verhältnis ihrer Durchmesser 5 - 20 : 1 beträgt.

Die Sintertemperatur hängt von der Art der Makrofüllstoff- und Mikrofüllstoff-Teilchen ab und liegt im allgemeinen bei 650 - 1200 °C. Sie wird so gewählt, daß der Makrofüllstoff während des Sinterns erweicht beziehungsweise zu schmelzen beginnt und der Mikrofüllstoff im festen Zustand verbleibt.

Im folgenden werden die einzelnen Schritte des erfindungsgemäßen Verfahrens ausführlicher beschrieben.

Mischen: Makrofüllstoff-Teilchen einer mittleren Teilchengröße von 0,2 - 10,0 Mikrometer werden mit Mikrofüllstoff-Teilchen einer mittleren Teilchengröße von 0,01 - 1,5 Mikrometer im Gewichtsverhältnis von 1:1 - 12 in einer Kugelmühle oder in einem anderen zum Mischen von Feststoffen geeigneten Mischer unter Zusatz einer Flüssigkeit, wie Wasser/Ethanol, innig miteinander vermischt. Das genaue Gewichtsverhältnis von Makrofüllstoff zu Mikrofüllstoff hängt von dem Schmelzpunkt, der Teilchengröße und der Teilchengrößenverteilung der Füllstoffe ab und läßt sich durch Vorversuche bestimmen. Die Mischungszeit hängt von der Mahlgeschwindigkeit und der Füllstoff-Menge ab.

Sintern: Die innige Mischung wird nach Entfernen von darin enthaltener Flüssigkeit etwa 1 - 3 Stunden lang bei etwa 650 - 1200 °C gesintert. Die genauen Sinterbedingungen hängen von den Eigenschaften und der Menge der Füllstoffe ab und lassen sich durch Vorversuche bestimmen.

Dispergieren: Das Sinterprodukt wird unter Zugabe einer Flüssigkeit, zum Beispiel Wasser/Ethanol, unter der Einwirkung von Ultraschallwellen gleichmäßig in der Flüssigkeit suspendiert. Sollte es erforderlich sein, so kann das Sinterprodukt vor der Ultraschallbehandlung gemahlen werden.

Isolieren: Eventuell in der Suspension vorhandene gröbere Teilchen setzen sich beim Stehenlassen der Suspension ab. Aus der durch Dekantieren von den gröberen Teilchen befreiten Suspension wird dann durch Zentrifugieren der teilchenförmige Verbundfüllstoff abgetrennt und getrocknet. Die Ausbeute beträgt 40 - 70 %; die mittlere Teilchengröße des Verbundfüllstoffs liegt bei 0,3 - 12,0 Mikrometer.

Silanisieren: Vor oder nach dem Zentrifugieren kann der Verbundfüllstoff in an sich bekannter Weise durch Behandlung mit einem Silan, zum Beispiel 3-Methacryloyloxypropyltrimethoxysilan, silanisiert werden.

Zur näheren Erläuterung der Erfindung wird in den folgenden Beispielen die Herstellung eines feinteiligen Verbundfüllstoffs gemäß der Erfindung und eine den Verbundfüllstoff enthaltende Formulierung zur Verwendung als durch Bestrahlung mit Licht polymerisierbares Dentalmaterial beschrieben. Die Abra-sionsfestigkeit des ausgehärteten Dentalmaterials wird bestimmt und mit der handelsüblicher Dentalmaterialien nach Aushärtung verglichen.

Beispiel 1

Herstellung des Verbundfüllstoffs

10 g eines Bariumaluminiumsilicat-Glases mit einer mittleren Teilchengröße von 0,7 Mikrometer und 150 g mikrofeines Siliciumdioxid mit einer mittleren Teilchengröße von 0,04 Mikrometer (Aerosil OX50) werden in Gegenwart von 1500 ml eines Wasser/Ethanol-Gemisches (85 : 15) 80 Stunden lang in einer Kugelmühle innig miteinander vermischt. Anschließend wird die Mischung bei 105 °C an Luft getrocknet und bei etwa 850 °C 3 Stunden lang gesintert. Nach Abkühlen auf Raumtemperatur und Zugabe der zehnfachen Menge eines Wasser/Ethanol-Gemisches (85 : 15) wird das Sinterprodukt mit 100 ml einer 15%igen Lösung von 3-Methacryloyloxypropyltrimethoxysilan in Ethanol versetzt und wird das so erhaltene Gemisch 8 Stunden lang der Einwirkung von Ultraschallwellen ausgesetzt. Im Anschluß daran wird das Gemisch, damit sich gröbere Teilchen absetzen können, 3 Stunden lang stehengelassen, dann durch Dekantieren von den gröberen Teilchen befreit und durch Zentrifugieren mit 2800 Umdrehungen/Minute in Feststoff und Flüssigkeit getrennt. Nach dem Trocknen des Feststoffs bei 105 °C an Luft liegen 110 g des gewünschten Verbundfüllstoffs mit einer mittleren Teilchengröße von 0,5 - 3 Mikrometer vor.

Beispiel 2

Herstellung eines Dentalmaterials

100 g eines polymerisierbaren Bindemittels werden durch Mischen von
54,24 g Bis-GMA,
44,33 g Triethylenglykoldimethacrylat,
0,99 g 2-(2-Hydroxy-5-methylphenyl)-benzotriazol
0,16 g Campherchinon und
0,28 g 2-Diethylaminoethylmethacrylat
erhalten.

Durch Mischen von 30 g des polymerisierbaren Bindemittels, 68 g des in Beispiel 1 beschriebenen feinteiligen Verbundfüllstoffs und 2 g eines mikrofeinen Siliciumdioxids einer mittleren Teilchengröße von 0,04 Mikrometer (Aerosil OX50) wird ein besonders für den Seitenzahnbereich geeignetes Zahnfüllungsmaterial in Form einer homogenen Paste hergestellt.

Proben des Zahnfüllungsmaterials werden in Glasröhrchen (Innendurchmesser 10 mm, Höhe 6 mm) gegeben und 360 Sekunden lang mit einem Lichtgerät bestrahlt. Die Bestimmung der Abrasionsfestigkeit der so erhaltenen Prüfkörper erfolgt über die Messung des Volumenverlustes, wie in Journal of Oral Rehabilitation, 1990, Volumen 17, 107-115, beschrieben. Zum Vergleich werden in entsprechender Weise
5 aus vier handelsüblichen Zahnfüllungsmaterialien vom Composite-Typ hergestellte polymere Prüfkörper untersucht. Der an den Prüfkörpern nach 2000 Cyclen gemessene Volumenverlust als Mittelwert von zehn Messungen, die Standardabweichung und die Varianz (Standardabweichung/Mittelwert) werden in der Tabelle angegeben.

10

15

20

25

30

35

40

45

50

55

Tabelle

Beispiel	Füllstoff	Handelsname	Volumenverlust		
			Mittelwert [mm ³]	Standardabweichung	Varianz [%]
2	Verbundfüllstoff		43,8	+/- 3,1	2,98
3 (Vgl.)	Hybrid, fein	Z 100 (1)	50,81	+/- 0,88	1,72
4 (Vgl.)	Quarz-Hybrid, fein	Pertac Hybrid (2)	69,3	+/- 7,10	10,20
5 (Vgl.)	Hybrid, grob	Estilux Hybrid VS (3)	93,65	+/- 13,59	14,51
6 (Vgl.)	Hybrid, Seitenzahn	P 50 (1)	100,5	+/- 6,91	6,88

(1) Minnesota, Mining & Mfg. Co., US

(2) Espe Fabrik pharmazeutischer Präparate, DE

(3) Heraeus Kulzer GmbH, DE

stoff-Teilchen aus Glas und einer das Makrofüllstoff-Teilchen teilweise bedeckenden und durch Sintern fest mit ihm verbundenen Anzahl von Mikrofüllstoff-Teilchen aus Glas oder Keramik besteht.

2. Verbundfüllstoff nach Anspruch 1, gekennzeichnet durch eine mittlere Teilchengröße von 0,3 - 12,0 Mikrometer.
3. Verbundfüllstoff nach Anspruch 1 oder 2, gekennzeichnet durch eine mittlere Makrofüllstoff-Teilchengröße von 0,2 - 10,0 Mikrometer.
4. Verbundfüllstoff nach Anspruch 3, gekennzeichnet durch eine mittlere Makrofüllstoff-Teilchengröße von 0,2 - 2,0 Mikrometer.
5. Verbundfüllstoff nach einem der Ansprüche 1 bis 4, gekennzeichnet durch eine mittlere Mikrofüllstoff-Teilchengröße von 0,01 - 1,5 Mikrometer.
6. Verbundfüllstoff nach Anspruch 5, gekennzeichnet durch eine mittlere Mikrofüllstoff-Teilchengröße von 0,01 - 0,3 Mikrometer.
7. Verbundfüllstoff nach einem der Ansprüche 1 bis 6, dadurch gekennzeichnet, daß Makrofüllstoff und Mikrofüllstoff darin in einem Gewichtsverhältnis von 1:1 - 12 vorliegen.
8. Verbundfüllstoff nach einem der Ansprüche 1 bis 7, dadurch gekennzeichnet, daß die Makrofüllstoff-Teilchen einen niedrigeren Schmelzpunkt als die Mikrofüllstoff-Teilchen besitzen.
9. Verbundfüllstoff nach Anspruch 8, dadurch gekennzeichnet, daß der Schmelzpunkt der Makrofüllstoff-Teilchen um mindestens 40 °C niedriger ist als der der Mikrofüllstoff-Teilchen.
10. Verbundfüllstoff nach einem der Ansprüche 1 bis 9, dadurch gekennzeichnet, daß die Makrofüllstoff-Teilchen aus Borosilicat-Glas oder Aluminosilicat-Glas bestehen.
11. Verbundfüllstoff nach einem der Ansprüche 1 bis 10, dadurch gekennzeichnet, daß die Mikrofüllstoff-Teilchen aus einem Nitrid, Carbid oder Oxid eines der Elemente Silicium, Zirkonium, Aluminium oder Titan bestehen.
12. Verbundfüllstoff nach Anspruch 11, dadurch gekennzeichnet, daß die Mikrofüllstoff-Teilchen aus SiO₂, ZrO₂, Al₂O₃ oder TiO₂ bestehen.
13. Verbundfüllstoff nach einem der Ansprüche 1 bis 12, dadurch gekennzeichnet, daß er silanisiert ist.
14. Verfahren zur Herstellung des feinteiligen Verbundfüllstoffs nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß eine innige Mischung aus Makrofüllstoff-Teilchen aus Glas und Mikrofüllstoff-Teilchen aus Glas oder Keramik hergestellt, die Mischung gesintert und das Sinterprodukt nach Zugabe einer Flüssigkeit einer Ultraschallbehandlung unterworfen wird und daß die Makrofüllstoff-Teilchen einen niedrigeren Schmelzpunkt als die Mikrofüllstoff-Teilchen aufweisen.
15. Verfahren nach Anspruch 14, dadurch gekennzeichnet, daß das Sinterprodukt vor der Ultraschallbehandlung gemahlen wird.
16. Verfahren nach Anspruch 14 oder 15, dadurch gekennzeichnet, daß die Makrofüllstoff-Teilchen einen um mindestens 40 °C niedrigeren Schmelzpunkt als die Mikrofüllstoff-Teilchen aufweisen.
17. Verfahren nach einem der Ansprüche 14 bis 16, dadurch gekennzeichnet, daß Makrofüllstoff-Teilchen mit einer mittleren Teilchengröße von 0,2 - 10,0 Mikrometer eingesetzt werden.
18. Verfahren nach Anspruch 17, dadurch gekennzeichnet, daß Makrofüllstoff-Teilchen mit einer mittleren Teilchengröße von 0,2 - 2,0 Mikrometer eingesetzt werden.

19. Verfahren nach einem der Ansprüche 14 bis 18, dadurch gekennzeichnet, daß Mikrofüllstoff-Teilchen mit einer mittleren Teilchengröße von 0,01 - 1,5 Mikrometer eingesetzt werden.
- 5 20. Verfahren nach Anspruch 19, dadurch gekennzeichnet, daß Mikrofüllstoff-Teilchen mit einer mittleren Teilchengröße von 0,01 - 0,3 Mikrometer eingesetzt werden.
21. Verfahren nach einem der Ansprüche 14 bis 20, dadurch gekennzeichnet, daß die Makrofüllstoff-Teilchen und die Mikrofüllstoff-Teilchen im Gewichtsverhältnis von 1 : 1 - 12 eingesetzt werden.
- 10 22. Verfahren nach einem der Ansprüche 14 bis 21, dadurch gekennzeichnet, daß die Mischung aus Makrofüllstoff- und Mikrofüllstoff-Teilchen bei 650 - 1200 °C gesintert wird.
23. Verfahren nach einem der Ansprüche 14 bis 22, dadurch gekennzeichnet, daß aus Borosilicat-Glas oder Aluminosilicat-Glas bestehende Makrofüllstoff-Teilchen eingesetzt werden.
- 15 24. Verfahren nach einem der Ansprüche 14 bis 22, dadurch gekennzeichnet, daß aus einem Nitrid, Carbid oder Oxid eines der Elemente Silicium, Zirkonium, Aluminium oder Titan bestehende Mikrofüllstoff-Teilchen eingesetzt werden.
- 20 25. Verfahren nach Anspruch 24, dadurch gekennzeichnet, daß aus SiO₂, ZrO₂, Al₂O₃ oder TiO₂ bestehende Mikrofüllstoff-Teilchen eingesetzt werden.
26. Verfahren nach einem der Ansprüche 14 bis 25, dadurch gekennzeichnet, daß der Verbundfüllstoff mit einem Silan behandelt wird.
- 25 27. Verfahren nach Anspruch 26, dadurch gekennzeichnet, daß der Verbundfüllstoff mit 3-Methacryloyloxypropyltrimethoxysilan behandelt wird.
28. Verwendung des feinteiligen Verbundfüllstoffs nach einem der Ansprüche 1 bis 13 in polymerisierbarem Dentalmaterial.
- 30 29. Verwendung des feinteiligen Verbundfüllstoffs nach einem der Ansprüche 1 bis 13 in polymerisierbarem Material zur Herstellung von Überzügen.
- 35 30. Verwendung des feinteiligen Verbundfüllstoffs nach einem der Ansprüche 1 bis 13 zur Verstärkung von natürlichen oder synthetischen organischen polymeren Materialien.

40

45

50

55

Fig.1

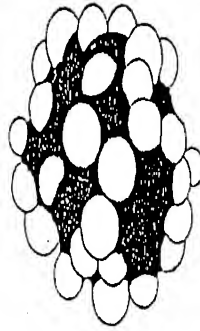


Fig.2

a-e

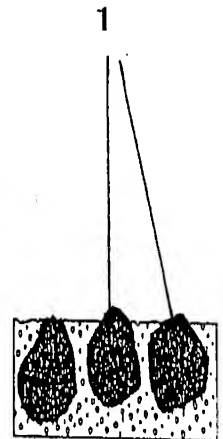
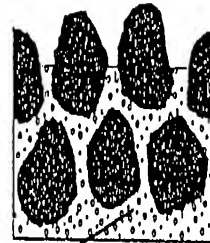
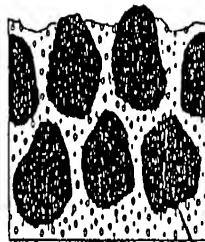
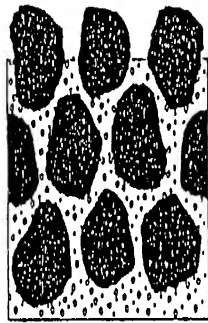
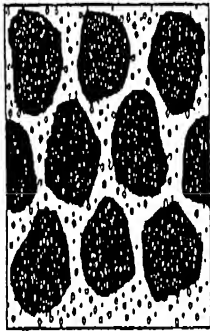
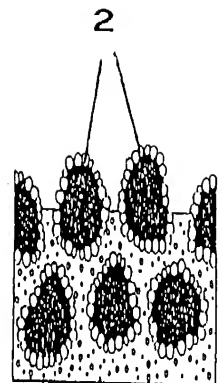
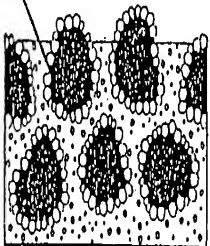
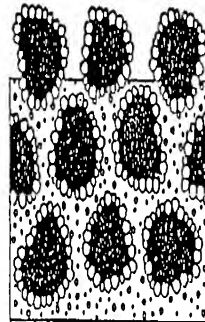
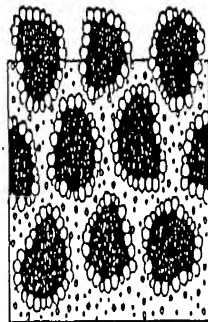
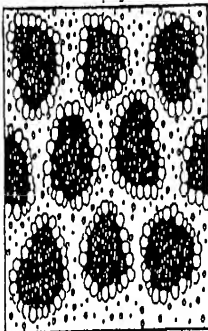


Fig.3

a-e





Europäisches
Patentamt

EUROPÄISCHER RECHERCHENBERICHT

Nummer der Anmeldung
EP 94 11 5245

EINSCHLÄGIGE DOKUMENTE			
Kategorie	Kennzeichnung des Dokuments mit Angabe, soweit erforderlich, der maßgeblichen Teile	Betrifft Anspruch	KLASSIFIKATION DER ANMELDUNG (Int.Cl.6)
X	US-A-3 656 921 (WILLCOX OSWIN BURR) 18.April 1972	1-12, 14, 16-25	A61K6/083 C08K9/02
Y	* Spalte 1, Zeile 11 - Zeile 13 * * Spalte 1, Zeile 55 - Zeile 70 * * Spalte 2, Zeile 9 - Zeile 53 * * Ansprüche; Beispiele *	26,27, 29,30	C09C1/28 C09C3/06 C03C17/00
Y	DE-A-41 05 319 (GLAVERBEL) 22.August 1991 * Spalte 3, Zeile 60 - Spalte 4, Zeile 14 * * Spalte 4, Zeile 41 - Spalte 5, Zeile 44 * * Ansprüche; Beispiele *	26,27, 29,30	
A	EP-A-0 324 242 (MINNESOTA MINING & MFG) 19.Juli 1989 * Seite 4, Zeile 3 - Zeile 43; Ansprüche; Beispiele *	26,27, 29,30	
A	US-A-4 336 301 (SHAW ROBERT B) 22.Juni 1982 * Spalte 1, Zeile 45 - Spalte 2, Zeile 7 * * Spalte 5, Zeile 56 - Zeile 68 *	1-30	RECHERCHIERTE SACHGEBIETE (Int.Cl.6) A61K C08K C09C C03C
A	EP-A-0 271 236 (UNIV DAYTON) 15.Juni 1988		
A	EP-A-0 345 581 (BAYER AG) 13.Dezember 1989		
A	DE-C-27 11 014 (EHRNFORD LARS EDGAR MARTIN) 29.September 1977		
Der vorliegende Recherchenbericht wurde für alle Patentansprüche erstellt			
Recherchenort DEN HAAG		Abschlußdatum der Recherche 1.Februar 1995	Prüfer Cousins-Van Steen, G
KATEGORIE DER GENANNTEN DOKUMENTE X : von besonderer Bedeutung allein betrachtet Y : von besonderer Bedeutung in Verbindung mit einer anderen Veröffentlichung derselben Kategorie A : technologischer Hintergrund O : nichtschriftliche Offenbarung P : Zwischenliteratur		T : der Erfindung zugrunde liegende Theorien oder Grundsätze E : älteres Patentdokument, das jedoch erst am oder nach dem Anmeldedatum veröffentlicht worden ist D : in der Anmeldung angeführtes Dokument L : aus andern Gründen angeführtes Dokument & : Mitglied der gleichen Patentfamilie, übereinstimmendes Dokument	